

10/540043
Rec'd PCT/PTO

22 JUN 2005

R E P U B L I Q U E F R A N C A I S E

PCT/FR 03/50199



REC'D 19 APR 2004

WIPO

PCT

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 23 JAN. 2004

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint-Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr

1er dépôt



26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

page 1/2



Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 v 7 / 210502

REMISE DES PIÈCES DATE 24 DEC 2002 LIEU 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT 0216649 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI 24 DEC. 2002		Réserve à l'INPI NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE BREVATOME 3, rue du Docteur Lancereux 75008 PARIS 422-5 S/002	
Vos références pour ce dossier (facultatif) B 14242 AP B 33			
Confirmation d'un dépôt par télécopie <input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie			
3 NATURE DE LA DEMANDE Demande de brevet <input checked="" type="checkbox"/> Demande de certificat d'utilité <input type="checkbox"/> Demande divisionnaire <input type="checkbox"/> <i>Demande de brevet initiale</i> N° _____ Date _____ <i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i> N° _____ Date _____ Transformation d'une demande de brevet européen <input type="checkbox"/> <i>Demande de brevet initiale</i> N° _____ Date _____		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) EMBALLAGE DESTINE AU TRANSPORT/STOCKAGE DE MATIERES RADIOACTIVES			
3 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation _____ N° _____ Date _____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date _____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date _____ <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
3 DEMANDEUR (Cochez l'une des 2 cases) Nom ou dénomination sociale _____ Prénoms _____ Forme juridique _____ N° SIREN _____ Code APE-NAF _____ Domicile ou siège _____ Rue _____ Code postal et ville _____ Pays _____ Nationalité _____ N° de téléphone (facultatif) _____ Adresse électronique (facultatif) _____		<input checked="" type="checkbox"/> Personne morale <input type="checkbox"/> Personne physique COGEMA LOGISTICS 1, rue des Hérons 78182 MONTIGNY LE BRETONNEUX FRANCE française N° de téléphone (facultatif) _____ N° de télécopie (facultatif) _____	
<input type="checkbox"/> S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»			

Remplir impérativement la 2^{ème} page



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE
page 2/2

BR2

REMISE DES PIÈCES DATE 24 DEC 2002 LIEU 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT 0216649 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		Réservé à l'INPI	CB 540 W / 210502
6 MANDATAIRE (s'il y a lieu) Nom Prénom Cabinet ou Société N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel Adresse Rue Code postal et ville Pays N° de téléphone (facultatif) N° de télécopie (facultatif) Adresse électronique (facultatif)		BRYKMAN Georges BREVATOME PG 11308 du 07 août 2002 3, rue du Docteur Lancereaux 75 008 PARIS FRANCE 01 53 83 94 00 01 45 63 83 33 brevets.patents@brevalex.com	
7 INVENTEUR (S) Les demandeurs et les inventeurs sont les mêmes personnes		Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)	
8 RAPPORT DE RECHERCHE Établissement immédiat ou établissement différé		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation) <input checked="" type="checkbox"/> Établissement immédiat <input type="checkbox"/> Établissement différé	
Paiement échelonné de la redevance (en deux versements)		Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non	
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requête pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition) <input type="checkbox"/> Obtenue antérieurement à ce dépôt pour cette invention (joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence) : AG	
10 SÉQUENCES DE NUCLEOTIDES ET/OU D'ACIDES AMINÉS Le support électronique de données est joint La déclaration de conformité de la liste de séquences sur support papier avec le support électronique de données est jointe Si vous avez utilisé l'imprimé « Suite », indiquez le nombre de pages jointes		<input type="checkbox"/> Cochez la case si la description contient une liste de séquences <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
11 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) G. BRYKMAN		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI	

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire. Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

EMBALLAGE DESTINE AU TRANSPORT/STOCKAGE DE MATIERES
RADIOACTIVES

5

DESCRIPTION

DOMAINE TECHNIQUE

10 La présente invention se rapporte à un emballage destiné au transport/stockage de matières radioactives.

ETAT DE LA TECHNIQUE ANTERIEURE

15 Comme on peut le voir sur la figure 1 représentant un emballage 1 classique de l'art antérieur, cet emballage 1 dispose d'un corps d'emballage 2 muni d'une paroi interne (non représentée) délimitant une cavité à l'intérieur de laquelle peuvent être placées les matières
20 radioactives.

Par ailleurs, l'emballage 1 comporte une pluralité d'organes de manutention 8, également appelés « tourillons de manutention ».

25 Comme on peut le voir sur la figure 1, chaque organe de manutention 8 est muni d'une partie principale 10 faisant saillie du corps d'emballage 2 vers l'extérieur. La partie principale 10 est conçue de manière à pouvoir coopérer avec un mécanisme de préhension (non représenté), afin de permettre la
30 réalisation des diverses opérations de manutention de

l'emballage. D'autre part, chaque organe de manutention 8 dispose également d'une embase 12 solidaire de la partie principale 10, cette embase 12 étant située dans un logement d'embase 30, délimité par une paroi de
5 logement d'embase 32 prévue sur le corps d'emballage 2 de l'emballage 1.

Les emballages destinés au transport/stockage de matières radioactives peuvent, au cours de leur cycle de vie, être amenés à être chargés/déchargés
10 sous eau, dans les piscines des installations nucléaires.

Ainsi, lors des périodes d'immersion, l'emballage est en contact avec l'eau contaminée de la piscine, et ses surfaces externes sont donc également
15 susceptibles d'être contaminées. Pour cette raison, les exigences réglementaires imposent que les surfaces de l'emballage en contact avec l'eau ne présentent pas de zones de rétention, afin qu'elles puissent être facilement décontaminées, par exemple à l'aide d'un jet
20 d'eau haute pression.

Les organes de manutention 8 sont préférentiellement agencés au niveau d'une portion d'extrémité supérieure 2a et d'une portion d'extrémité inférieure 2b du corps d'emballage 2. Par conséquent,
25 lorsque l'emballage est immergé dans la fosse de chargement/déchargement, les organes de manutention 8 sont également susceptibles d'être contaminés.

De cette façon, outre la nécessité de prévoir des opérations de décontamination de chaque
30 organe de manutention 8, il est également indispensable de prévoir des moyens d'étanchéité (non représentés sur

la figure 1) interdisant les infiltrations d'eau entre l'embase 12 de l'organe de manutention 8, et la paroi de logement d'embase 32 prévue sur le corps d'emballage 2 de l'emballage 1.

5 Dans l'art antérieur, une première solution a d'abord consisté à prévoir un assemblage par soudage de l'organe de manutention dans son logement associé, assurant ainsi une étanchéité parfaite de l'ensemble
10 obtenu. Cependant, cette première solution de montage irréversible a rapidement été abandonnée, dans la mesure où il a été observé que les opérations de manutention réalisées à répétition pouvaient conduire à la dégradation de ces organes de manutention, de sorte qu'il était parfois nécessaire de les remplacer une ou
15 plusieurs fois au cours du cycle de vie de l'emballage.

Ainsi, une solution d'assemblage permettant un montage/démontage aisé des organes de manutention a alors été proposée. Cette solution réside dans l'utilisation d'une pluralité de vis de fixation,
20 réparties autour de la partie principale et assurant la fixation de l'embase de l'organe de manutention sur le corps d'emballage. Il est précisé à titre indicatif que cette solution a notamment été préférée à une autre solution également envisagée, consistant à visser
25 directement l'embase dans son logement associé. Le choix d'adopter une pluralité de vis agencées sur l'embase plutôt que de prévoir un filetage unique sur la surface extérieure de cette embase s'explique notamment par la possibilité de faire face à des
30 contraintes mécaniques importantes, telles que les

contraintes de flexion/cisaillement élevées rencontrées lors des opérations de manutention.

Néanmoins, avec un tel assemblage, les moyens d'étanchéité doivent non seulement interdire les
5 infiltrations d'eau, éventuellement contaminée, entre l'embase de l'organe de manutention et la paroi de logement d'embase prévue sur le corps d'emballage, mais également empêcher que de l'eau ne vienne en contact avec les vis de fixation. Il est en effet noté que les
10 surfaces extérieures des vis de fixation, et plus spécifiquement les surfaces filetées, disposent d'une géométrie telle que leur décontamination serait difficilement envisageable, en ce sens que le temps nécessaire pour effectuer les opérations de
15 décontamination serait totalement démesuré.

De l'art antérieur, on connaît une première forme de réalisation des moyens d'étanchéité, visant à introduire du silicone ou tout autre matériau similaire, dans les divers interstices de l'assemblage.
20 A ce titre, il est précisé que du silicone est alors placé d'une part entre l'embase de l'organe de manutention et la paroi de logement d'embase, et d'autre part entre les vis de fixation et l'embase.

Au cours du temps, cette solution s'est
25 avérée peu efficace en termes d'étanchéité procurée, et a fait apparaître de nombreux inconvénients.

En effet, notons tout d'abord que les opérations d'application ou de réparation des joints en silicone nécessitent d'être réalisées par un personnel
30 qualifié, en raison d'un mode opératoire sensiblement complexe. De plus, ces opérations sont relativement

longues à effectuer, ce qui participe à faire augmenter les doses intégrées par les opérateurs.

En outre, la faible efficacité observée des joints en silicone, en terme d'étanchéité procurée, engendre un remplacement régulier de ces derniers, entraînant par conséquent la formation de déchets chimiques/nucléaires importants. De plus, il est noté que ces joints en silicone doivent également être remplacés, du fait que ce matériau a tendance à fixer la contamination.

Par ailleurs, toujours en raison de la faible efficacité procurée par les joints en silicone, des tests d'étanchéité doivent être réalisés fréquemment, ce qui se traduit directement par des pertes significatives en exploitation. A cet égard, il est noté que les tests sont mis en œuvre en effectuant des « piqûres » sur les joints d'étanchéité, pouvant à terme générer la dégradation du silicone, et nécessiter par conséquent une réparation ou un remplacement des joints testés.

Dans le but de limiter la quantité de silicone à appliquer dans les interstices, il a été proposé de remplacer les joints en silicone initialement prévus au niveau des vis de fixation, par des capsules venant recouvrir individuellement chacune de ces vis de fixation. Toutefois, les opérations de démontage de telles capsules s'avèrent longues et fastidieuses, ce qui ne satisfait naturellement pas les préoccupations des doses intégrées par les opérateurs. De plus, les capsules utilisées ne résolvent pas le problème lié à l'étanchéité entre l'embase de l'organe

de manutention et la paroi de logement d'embase, de sorte qu'il est toujours nécessaire d'employer, en quantité suffisamment importante pour qu'elle soit contraignante, la technique d'obturation au silicone
5 générant les inconvénients multiples décrits ci-dessus.

Enfin, un autre type de moyens d'étanchéité ne faisant pas appel au silicone a également été proposé dans l'art antérieur. Il s'agit de l'utilisation d'une couronne ou de deux demi-couronnes
10 en acier inoxydable, assemblées par soudage sur l'embase de l'organe de manutention et sur le corps d'emballage de l'emballage.

Ainsi, l'étanchéité obtenue est très satisfaisante, de telle façon qu'il n'est plus
15 nécessaire de réaliser de contrôle d'étanchéité. Néanmoins, dans le cas où l'on désire remplacer un organe de manutention, par exemple parce qu'il a été dégradé en raison de la répétition des opérations de manutention, il est alors nécessaire de meuler les
20 soudures pour retirer les deux demi-couronnes, et pouvoir ainsi accéder aux vis de fixation. Il est précisé que cette nécessité est également rencontrée lorsqu'il s'agit de vérifier le couple de serrage des vis de fixation, lors des opérations de maintenance.

Ainsi, bien que remédiant à certains inconvénients de la technique d'obturation au silicone, comme celui lié à la faible étanchéité procurée, cette solution reste cependant relativement contraignante. Effectivement, l'opération de démontage des organes de
25 manutention est rendue longue et difficile en raison de la nécessité de meuler les cordons de soudure
30

maintenant les deux demi-couronnes, avant de pouvoir accéder aux vis de fixation de ces organes de manutention.

EXPOSÉ DE L'INVENTION

5 L'invention a donc pour but de proposer un emballage destiné au transport/stockage de matières radioactives, l'emballage comprenant un corps d'emballage ainsi qu'au moins un organe de manutention
10 assemblé sur le corps d'emballage à l'aide d'une pluralité de vis de fixation, l'emballage remédiant au moins partiellement aux inconvénients mentionnés ci-dessus relatifs aux réalisations de l'art antérieur.

Plus précisément, le but de l'invention est de présenter un emballage disposant, pour chaque organe
15 de manutention, de moyens d'étanchéité conçus de manière à procurer une étanchéité suffisamment satisfaisante pour que lorsque l'emballage est chargé/déchargé en piscine, l'eau contaminée n'atteigne
20 ni l'interface entre l'organe de manutention et le corps d'emballage, ni les vis de fixation de ce même organe de manutention, les moyens d'étanchéité étant également conçus de façon à être montés/démontés plus rapidement et plus facilement que dans les réalisations de l'art antérieur.

25 Pour ce faire, l'invention a pour objet un emballage destiné au transport/stockage de matières radioactives, l'emballage comprenant un corps d'emballage et au moins un organe de manutention assemblé sur le corps d'emballage, chaque organe de
30 manutention étant muni d'une partie principale susceptible de coopérer avec un mécanisme de préhension

et faisant saillie du corps d'emballage, ainsi que d'une embase solidaire de la partie principale et située dans un logement d'embase délimité par une paroi de logement d'embase prévue sur le corps d'emballage.

5 L'emballage comporte en outre, pour chaque organe de manutention, d'une part une pluralité de vis de fixation réparties autour de la partie principale et assurant la fixation de l'embase sur le corps d'emballage, et d'autre part des moyens d'étanchéité

10 interposés entre l'embase de l'organe de manutention et le corps d'emballage de l'emballage. Selon l'invention, pour chaque organe de manutention, les moyens d'étanchéité comprennent une plaque d'étanchéité située dans un logement de plaque délimité conjointement par

15 une paroi de logement de plaque prévue sur l'embase de l'organe de manutention et par une portion de la paroi de logement d'embase, la plaque d'étanchéité étant montée de façon amovible dans le logement de plaque de manière à entourer la partie principale de l'organe de

20 manutention et à recouvrir chaque vis de fixation, les moyens d'étanchéité comportant en outre un joint d'étanchéité externe interposé entre une paroi périphérique externe de la plaque d'étanchéité et la portion de la paroi de logement d'embase délimitant

25 partiellement le logement de plaque, ainsi qu'un joint d'étanchéité interne interposé entre une paroi périphérique interne de cette même plaque d'étanchéité et la paroi de logement de plaque.

Avantageusement, les moyens d'étanchéité

30 mis en œuvre dans l'emballage selon l'invention protègent de façon satisfaisante la totalité des zones

sensibles présentes dans les assemblages entre un organe de manutention et le corps d'emballage de l'emballage.

En effet, ces moyens d'étanchéité de conception relativement simple disposent d'un joint d'étanchéité externe interdisant les infiltrations d'eau entre l'embase de l'organe de manutention et la paroi de logement d'embase prévue sur le corps d'emballage, de manière à éviter la contamination de l'interface entre l'organe de manutention et le corps d'emballage. De plus, les moyens d'étanchéité comportent un joint d'étanchéité interne, qui conjointement avec une plaque d'étanchéité et le joint d'étanchéité externe, permet d'empêcher que de l'eau ne s'introduise dans un espace partiellement délimité par la plaque d'étanchéité, à l'intérieur duquel sont agencées les vis de fixation de l'organe de manutention. Ainsi, les vis de fixation sont également protégées d'une éventuelle contamination.

Par ailleurs, la plaque d'étanchéité est avantageusement montée de manière amovible, par exemple de façon vissée ou de façon clipsée dans son logement de plaque associé, ce qui assure une rapidité et une facilité du montage/démontage de cette plaque d'étanchéité.

De cette manière, les opérations de montage et de démontage d'une telle plaque ne requièrent pas de formation spécifique des opérateurs, contrairement aux moyens d'étanchéité antérieurement employés dans certaines réalisations de l'état de la technique.

En outre, la diminution du temps de montage/démontage des moyens d'étanchéité se traduit directement par une baisse des doses intégrées par les opérateurs lors des opérations de manutention, ainsi que par des gains significatifs en exploitation. Il est d'autre part précisé que la bonne étanchéité procurée par les moyens d'étanchéité de l'emballage selon l'invention contribue non seulement à fournir une barrière efficace contre la contamination, mais également à augmenter encore davantage les gains en exploitation en raison de la diminution considérable du nombre de réparations à effectuer, notamment par rapport à des solutions moins fiables mettant en œuvre des joints en silicone. A cet égard, notons que l'absence de silicone ou de matériaux similaires permet aux opérateurs de ne pas avoir à se soucier des effets néfastes que pourrait provoquer la toxicité de tels produits, et génère également une réduction de la quantité de déchets chimiques/nucléaires produits.

Préférentiellement, la paroi périphérique externe de la plaque d'étanchéité comporte un chant externe en contact avec le joint d'étanchéité externe, et la paroi périphérique interne de la plaque d'étanchéité comporte un chant interne en contact avec le joint d'étanchéité interne. Il est alors possible de prévoir que le chant externe dispose d'une rainure externe s'étendant tout le long du chant externe et à l'intérieur de laquelle est logé le joint d'étanchéité externe, et que le chant interne dispose d'une rainure interne s'étendant tout le long du chant interne et à l'intérieur de laquelle est logé le joint d'étanchéité

interne. Ainsi, les moyens d'étanchéité non encore
assemblés sur l'emballage constituent de façon
avantageuse un bloc unique et compact. Bien entendu, il
aurait également été possible de placer les joints
5 d'étanchéité externe et interne dans des rainures
formées respectivement dans la paroi de logement
d'embase et dans la paroi de logement de plaque, sans
sortir du cadre de l'invention.

De manière préférentielle, chaque organe de
10 manutention est muni d'un réseau de canaux permettant
d'effectuer un contrôle d'étanchéité des moyens
d'étanchéité, le réseau de canaux communiquant avec au
moins un orifice d'accès prévu dans la partie
principale de l'organe de manutention de manière à
15 déboucher sur l'extérieur de cette partie principale,
chaque orifice d'accès étant obturé à l'aide d'un
bouchon amovible. Ainsi, les opérations de contrôle
d'étanchéité peuvent être facilement et rapidement
effectuées en retirant le bouchon d'un orifice d'accès,
20 puis en raccordant des moyens de contrôle classiques à
ce dernier. Par conséquent, le réseau de canaux prévu
sur l'organe de manutention permet la réalisation d'un
contrôle fiable, sans endommager les moyens
d'étanchéité testés.

25 A ce titre, notons que pour chaque organe
de manutention, la plaque d'étanchéité dispose d'une
surface intérieure délimitant partiellement un espace
entourant la partie principale de l'organe de
manutention et étant en partie comblé par les têtes de
30 vis de fixation. De cette façon, afin d'être en mesure
de réaliser un contrôle d'étanchéité, le réseau de

canaux cité précédemment peut alors être agencé de façon à autoriser une communication entre cet espace, et au moins un orifice d'accès.

De plus, l'embase de chaque organe de
5 manutention dispose d'une pluralité de trous de passage de vis de fixation. Ainsi, toujours dans un souci de réaliser un contrôle d'étanchéité, le réseau de canaux peut être agencé de façon à autoriser une communication entre chacun des trous de passage et au moins un
10 orifice d'accès.

Naturellement, le réseau de canaux pratiqué dans l'organe de manutention peut être réalisé de sorte qu'il soit en mesure de remplir l'une ou l'autre des fonctions énumérées ci-dessus, ou bien les deux
15 simultanément.

Selon un premier mode de réalisation préféré de la présente invention, pour chaque organe de manutention, la plaque d'étanchéité prend la forme d'une couronne et les joints d'étanchéité externe et
20 interne prennent chacun la forme d'un joint annulaire.

Ainsi, la forme spécifique de couronne de la plaque d'étanchéité lui permet d'être montée de façon vissée dans le logement de plaque.

Pour ce faire, on peut prévoir que le chant
25 interne de la plaque d'étanchéité et la paroi de logement de plaque prévue sur l'embase de l'organe de manutention disposent chacun d'une portion filetée coopérant entre elles. En outre, la plaque d'étanchéité comprend alors avantageusement une surface extérieure
30 munie d'orifices de prise, susceptibles de coopérer avec un outillage adapté pour réaliser le

montage/démontage rapide par vissage/dévissage de la plaque d'étanchéité.

Il est par ailleurs précisé que ce premier mode de réalisation préféré est particulièrement mais
5 non-exclusivement adapté lorsque les vis de fixation sont disposées de manière à définir un cercle, et lorsque l'embase de l'organe de manutention prend une forme cylindrique de section circulaire.

Selon un second mode de réalisation préféré
10 de la présente invention, pour chaque organe de manutention, la plaque d'étanchéité est montée de façon clipsée dans le logement de plaque.

Pour ce faire, la paroi de logement de plaque prévue sur l'embase de l'organe de manutention
15 comporte de préférence un épaulement, le joint d'étanchéité interne logé dans la rainure du chant interne de la plaque d'étanchéité étant en appui contre une surface interne de cet épaulement, afin d'assurer
20 de plaque. Dans cette configuration, le joint d'étanchéité interne est également apte à être comprimé entre la rainure du chant interne et une partie de diamètre maximal de l'épaulement, afin d'autoriser le montage/démontage de la plaque d'étanchéité.

De plus, pour faciliter le montage/
25 démontage par clipsage de la plaque d'étanchéité, on peut prévoir qu'au moins un orifice d'accès prévu dans la partie principale de l'organe de manutention est apte à recevoir des moyens de mise en
30 pression/dépression susceptibles de générer, par l'intermédiaire du réseau de canaux, une pression/

dépression à l'intérieur de l'espace partiellement délimité par la surface intérieure de la plaque d'étanchéité et entourant la partie principale de l'organe de manutention. De manière avantageuse, l'emploi d'une telle méthode de montage/démontage ne requiert plus la présence d'orifices de prise sur la surface extérieure de la plaque d'étanchéité. Bien entendu, cette absence constitue un avantage, dans le sens où la décontamination de tels orifices peut se révéler fastidieuse. De plus, l'absence d'orifices de prise sur la surface extérieure de la plaque d'étanchéité contribue avantageusement à conférer un très bon aspect visuel à l'emballage.

D'autre part, le montage par clipsage de la plaque d'étanchéité peut permettre à celle-ci de prendre indifféremment la forme d'une couronne ou la forme d'un cadre, contrairement à la solution de vissage présentée dans le premier mode de réalisation préféré de la présente invention. Ainsi, lorsque la plaque d'étanchéité prend la forme d'un cadre quelconque entourant la partie principale de l'organe de manutention, les joints d'étanchéité externe et interne prennent également chacun la forme d'un cadre.

Il est noté que cette forme de cadre est particulièrement mais toujours non-exclusivement adaptée lorsque les vis de fixation destinées à être recouvertes par la plaque d'étanchéité sont disposées de manière à définir un cadre et non un cercle, cette disposition spécifique pouvant notamment être rencontrée lorsque l'embase de l'organe de manutention présente la forme d'un parallélépipède rectangle.

D'autres avantages et caractéristiques de l'invention apparaîtront dans la description détaillée non limitative ci-dessous.

BRÈVE DESCRIPTION DES DESSINS

5 Cette description sera faite au regard des dessins annexés parmi lesquels ;

 - la figure 1, déjà décrite, représente un emballage destiné au transport/stockage de matières radioactives, selon une réalisation classique l'art
10 antérieur,

 - la figure 2 représente une vue en coupe d'un assemblage entre un corps d'emballage et un organe de manutention d'un emballage selon un premier mode de réalisation préféré de la présente invention, cette vue
15 étant prise selon la ligne II-II de la figure 3,

 - la figure 3 représente une vue de dessous de l'organe de manutention représenté sur l'assemblage de la figure 2,

 - la figure 4 représente une vue similaire
20 à celle représentée sur la figure 2, lorsque la partie principale de l'organe de manutention coopère avec des moyens de contrôle d'étanchéité,

 - la figure 5 représente une vue en coupe d'un assemblage entre un corps d'emballage et un organe
25 de manutention d'un emballage selon un second mode de réalisation préféré de la présente invention, cette vue étant prise selon la ligne V-V de la figure 7,

 - la figure 6 représente une vue à plus grande échelle d'une partie de l'assemblage représenté
30 sur la figure 5, schématisant de façon plus claire les

moyens employés pour assurer le maintien de la plaque d'étanchéité dans son logement de plaque associé, et

- la figure 7 représente une vue de dessous de l'organe de manutention représenté sur l'assemblage de la figure 5.

EXPOSÉ DÉTAILLÉ DE MODES DE RÉALISATION PRÉFÉRÉS

L'emballage selon l'invention est similaire à l'emballage 1 représenté sur la figure 1 et déjà partiellement décrit précédemment.

10 Ainsi, l'emballage 1 selon l'invention comporte une pluralité d'organes de manutention 8 assemblés sur le corps d'emballage 2.

Notons que le corps d'emballage 2 dispose d'une paroi externe 7, de préférence de forme cylindrique d'axe longitudinal 22. Dans la suite de la description, cet axe 22 sera donc considéré comme étant l'axe longitudinal du corps d'emballage 2.

Les organes de manutention 8 sont répartis circonférentiellement autour du corps d'emballage 2, par exemple au niveau d'une portion d'extrémité supérieure 2a ainsi qu'au niveau d'une portion d'extrémité inférieure 2b du corps d'emballage 2.

En référence conjointement aux figures 2 et 3, il est représenté un assemblage entre le corps d'emballage 2 et l'un des organes de manutention 8 d'un emballage 1 selon un premier mode de réalisation préféré de la présente invention. Bien entendu, dans ce mode de réalisation préféré, la totalité des assemblages entre les organes de manutention 8 et le corps d'emballage 2 sont de préférence identiques à celui qui va être décrit ci-dessous.

L'organe de manutention 8 dispose d'une partie principale 10 ainsi que d'une embase 12, ces deux parties 10 et 12 étant solidaires et de préférence réalisées d'un seul tenant en acier inoxydable.

5 La partie principale 10 fait saillie du corps d'emballage 2 vers l'extérieur, et présente une géométrie adaptée pour pouvoir facilement coopérer avec un mécanisme de préhension (non représenté), dans le but d'autoriser la réalisation des opérations de
10 manutention. A titre d'exemple illustratif, la partie principale 10 de l'organe de manutention 8 dispose d'une surface extérieure 24 de forme cylindrique de section circulaire, d'axe longitudinal 26 sensiblement perpendiculaire à l'axe longitudinal 22 du corps
15 d'emballage 2. Par ailleurs, la partie principale 10 peut comporter une portion d'extrémité 28 prenant la forme d'un épaulement, afin d'éviter tout échappement du mécanisme de préhension durant les opérations de manutention.

20 D'autre part, l'embase 12 de l'organe de manutention 8 est située dans un logement d'embase 30 délimité par une paroi de logement d'embase 32, cette dernière étant prévue sur le corps d'emballage 2 de l'emballage 1. De plus, l'embase 12 comprend une
25 portion supérieure 12a ainsi qu'une portion inférieure 12b, la portion inférieure 12b présentant de préférence une surface latérale 33 de forme cylindrique de section circulaire et d'axe longitudinal identique à l'axe longitudinal 26 de la surface extérieure 24 de la
30 partie principale 10.

La paroi de logement d'embase 32 comporte un fond plat 34 servant de butée pour la portion inférieure 12b de l'embase 12, ainsi qu'une partie latérale 36 de forme cylindrique de section circulaire et épousant toute la surface latérale 33 de cette même portion inférieure 12b. Cependant, comme on peut l'apercevoir sur la figure 2, il est précisé que la portion inférieure 12b de l'embase 12 n'occupe que partiellement le logement d'embase 30, de sorte que la surface latérale 33 de la portion inférieure 12b n'épouse qu'une portion de la partie latérale 36.

Naturellement, la partie latérale 36 de la paroi de logement d'embase 32 ainsi que la surface latérale 33 de la portion inférieure 12b de l'embase 12 pourraient être de toute autre forme, à condition d'être sensiblement complémentaires, sans sortir du cadre de l'invention.

L'embase 12 de l'organe de manutention 8 est assemblé dans le logement d'embase 30 à l'aide d'une pluralité de vis de fixation 38 réparties autour de la partie principale 10, et aptes à être vissées dans le corps d'emballage 2 de l'emballage 1. Pour ce faire, la portion inférieure 12b de l'embase 12 est munie de logements de tête de vis 40 répartis préférentiellement de façon concentrique autour de l'axe longitudinal 26, chacun de ces logements de tête de vis 40 étant apte à constituer une butée pour la tête 42 d'une vis de fixation 38. Par ailleurs, chaque logement de tête de vis 40 est prolongé par un trou de passage 44, traversé par la portion filetée 46 de la vis de fixation 38.

L'assemblage entre l'organe de manutention 8 et le corps d'emballage 2 nécessite également des moyens d'étanchéité 48, agencés de manière à procurer une étanchéité suffisamment satisfaisante pour que
5 lorsque l'emballage 1 est chargé/déchargé en piscine, l'eau contaminée n'atteigne ni l'interface entre l'organe de manutention 8 et le corps d'emballage 2, ni les vis de fixation 38 de ce même organe de manutention 8.

10 Les moyens d'étanchéité 48 comportent alors une plaque d'étanchéité 50 prenant la forme d'une couronne réalisée de préférence en acier inoxydable, et étant située dans un logement de plaque 52 de manière à recouvrir chacune des vis de fixation 38.

15 Comme on peut le voir sur la figure 2, le logement de plaque 52 est délimité par un fond plat 54 constitué par la portion inférieure 12b de l'embase 12, par une paroi de logement de plaque 56 prévue sur la portion supérieure 12a de l'embase 12, ainsi que par
20 une portion 58 de la partie latérale 36 de la paroi de logement d'embase 32. A ce titre, il est noté que la portion 58 de la partie latérale 36 correspond à la portion supérieure n'étant pas en contact avec la surface latérale 33 de la portion inférieure 12b de
25 l'embase 12.

D'autre part, il est indiqué que la paroi de logement de plaque 56 est de forme sensiblement cylindrique d'axe longitudinal identique à l'axe longitudinal 26.

30 La plaque d'étanchéité 50 comporte une paroi périphérique externe 60 disposant notamment d'un

chant externe 62, ce dernier correspondant au bord externe de la plaque épousant la portion 58 de la partie latérale 36 de la paroi de logement d'embase 32. En outre, le chant externe 62 dispose d'une rainure externe 64 à l'intérieur de laquelle est logé un joint d'étanchéité externe annulaire 66, ce joint 66 étant également en contact avec la portion 58 de la partie latérale 36, afin d'éviter que de la contamination ne s'introduise entre l'organe de manutention 8 et le corps d'emballage 2.

De la même façon, la plaque d'étanchéité 50 comporte une paroi périphérique interne 68 disposant notamment d'un chant interne 70, ce dernier correspondant au bord interne de la plaque épousant la paroi de logement de plaque 56 prévue sur la portion supérieure 12a de l'embase 12. En outre, le chant interne 70 dispose d'une rainure interne 72 à l'intérieur de laquelle est logé un joint d'étanchéité interne annulaire 74, ce joint 74 étant également en contact avec la paroi de logement de plaque 56. La combinaison des joints 66 et 74 permet d'éviter que la contamination n'atteigne les vis de fixation 38. Il est précisé que les joints d'étanchéité externe et interne 66 et 74 sont de préférence réalisés dans un matériau élastomère.

Dans le but de rendre la plaque d'étanchéité 50 facilement amovible, le chant interne 70 de cette dernière dispose d'une portion filetée 76 d'axe longitudinal identique à l'axe longitudinal 26, et apte à coopérer avec une portion filetée 78 prévue sur la paroi de logement de plaque 56. De cette façon,

la plaque d'étanchéité 50 peut être montée de façon vissée sur l'embase 12. Il est précisé que la portion filetée 76 du chant interne 70 se situe dans le prolongement de la portion de ce même chant sur laquelle est pratiquée la rainure 72, celle-ci se situant plus vers l'extérieur du corps d'emballage 2 que la portion filetée 76.

Notons comme cela est visible sur la figure 2 que pour faciliter les opérations de vissage/dévisage de la plaque d'étanchéité 50, celle-ci peut comporter des orifices de prise 80 agencés sur sa surface extérieure 82 et destinés à coopérer avec un outillage adapté (non représenté). En outre, il est indiqué que lors de l'assemblage par vissage de la plaque d'étanchéité 50 sur l'embase 12 de l'organe de manutention 8, la surface intérieure 83 de cette plaque 50 vient en butée contre la portion inférieure 12b de l'embase 12, et plus précisément contre le fond plat 54 délimitant le logement de plaque 52. A cet égard, il est également précisé que la surface intérieure 83 de la plaque d'étanchéité 50 doit être adaptée pour entrer en contact avec le fond plat 54 et non avec les vis de fixation 38, les têtes 42 de ces vis de fixation 38 étant pourtant susceptibles de faire saillie en dehors des logements de tête de vis 40. Par conséquent, la surface intérieure 83 dispose de préférence d'un évidement annulaire 85 situé en regard des vis de fixation 38, et conçu de manière à ce que les têtes de vis 42 puissent être partiellement introduites dans ce renfoncement 85 sans former de butées, lors de

l'assemblage par vissage de la plaque d'étanchéité 50 sur l'embase 12.

D'autre part, il est noté que lorsque le montage de la plaque d'étanchéité 50 est achevé, la surface extérieure 82 de cette plaque 50 se situe sensiblement dans la continuité de la paroi externe 7 du corps d'emballage 2.

Toujours en référence aux figures 2 et 3, l'organe de manutention 8 est muni d'un réseau de canaux 84 permettant d'effectuer un contrôle d'étanchéité des moyens d'étanchéité 48. Le réseau de canaux 84 est réalisé de manière à communiquer avec un orifice d'accès 86 prévu à l'extrémité de la partie principale 10 de l'organe de manutention 8, cet orifice d'accès 86 débouchant en dehors de cette partie principale 10 et étant obturé à l'aide d'un bouchon amovible 88, monté préférentiellement de façon vissée dans l'orifice d'accès 86.

Le réseau de canaux 84 comprend tout d'abord un canal longitudinal 90 débouchant dans l'orifice d'accès 86 et étant d'axe identique à l'axe longitudinal 26 de la surface extérieure 24 de la partie principale 10, le canal 90 étant pratiqué de manière à traverser entièrement l'organe de manutention 8. De plus, il est prévu une rainure radiale 92 sur la portion inférieure 12b de l'embase 12, cette rainure 92 formant à l'aide du fond plat 34 de la paroi de logement d'embase 32, un canal radial 94 communiquant avec le canal 90 et étant perpendiculaire à l'axe longitudinal 26.

A partir de ce canal radial 94, un autre canal longitudinal 96 s'étend sensiblement parallèlement au canal 90 en direction d'un espace 98 entourant la partie principale 10 de l'organe de manutention 8, et partiellement délimité par l'évidement 85 de la surface intérieure 83 de la plaque d'étanchéité 50. Notons que cet espace 98 est également partiellement délimité par le fond plat 54 du logement de plaque 52, et est en partie comblé par les têtes 42 des vis de fixation 38.

Egalement à partir du canal radial 94, un canal circonférentiel 100 d'axe identique à l'axe longitudinal 26 s'étend de manière à traverser l'ensemble des trous de passage 44. A ce titre, il est indiqué que le canal circonférentiel 100 est réalisé conjointement à l'aide d'une rainure circonférentielle 102 prévue sur la portion inférieure 12b de l'embase 12, et du fond plat 34 de la paroi de logement d'embase 32.

Bien entendu, le réseau de canaux 84 peut être adapté, toujours de manière à autoriser une communication entre l'espace 98 et l'orifice d'accès 86, et/ou de façon à autoriser une communication entre chacun des trous de passage 44 et l'orifice d'accès 86, sans sortir du cadre de l'invention.

En référence à la figure 4, pour effectuer un contrôle d'étanchéité des moyens d'étanchéité 48, le bouchon amovible 88 est retiré de façon à ce que des moyens de contrôle d'étanchéité classiques 104 puissent communiquer avec le réseau de canaux 84. Ainsi, cette communication peut être rapidement établie en vissant

un embout perforé 106 appartenant aux moyens de contrôle 104, dans l'orifice d'accès 86 de la partie principale 10.

En référence conjointement aux figures 5 à 7, il est représenté un assemblage entre le corps d'emballage 2 et l'un des organes de manutention 8 d'un emballage 1 selon un second mode de réalisation préféré de la présente invention. Bien entendu, dans ce mode de réalisation préféré, la totalité des assemblages entre les organes de manutention 8 et le corps d'emballage 2 sont de préférence identiques à celui qui va être décrit ci-dessous.

Sur ces figures 5 à 7, les éléments portant les mêmes références numériques que celles attachées aux éléments représentés sur les figures 1 à 4, correspondent à des éléments identiques ou similaires.

A ce titre, on peut noter que cet assemblage est relativement similaire à celui présenté dans le premier mode de réalisation préféré de la présente invention, à la différence que la plaque d'étanchéité 50 des moyens d'étanchéité 48 n'est plus montée dans le logement de plaque 52 de façon vissée, mais de façon clipsée.

Pour ce faire, la plaque d'étanchéité 50 comporte une paroi périphérique interne 268 disposant notamment d'un chant interne 270, ce dernier correspondant au bord interne de la plaque épousant une paroi de logement de plaque 256 prévue sur la portion supérieure 12a de l'embase 12. Il est indiqué que la paroi de logement de plaque 256 est de forme différente de celle de la paroi de logement de plaque 56 du

premier mode de réalisation préféré, mais toujours sensiblement cylindrique d'axe longitudinal identique à l'axe longitudinal 26. A cet égard, notons que la seule différence entre les plaques d'étanchéité des premier et second modes de réalisation préférés se situe au niveau des chants internes 70 et 270.

De la même manière, il est indiqué que les éléments délimitant le logement de plaque 52 autres que la paroi de logement de plaque 256, c'est-à-dire le fond plat 54 constitué par la portion inférieure 12b de l'embase 12 et la portion 58 de la partie latérale 36 de la paroi de logement d'embase 32, sont identiques à ceux présentés dans le premier mode de réalisation préféré de la présente invention.

Ainsi, le chant interne 270 dispose d'une rainure interne 272 à l'intérieur de laquelle est logé un joint d'étanchéité interne annulaire 274, ce joint 274 étant également en contact avec la paroi de logement de plaque 256, afin d'éviter que la contamination n'atteigne les vis de fixation 38. Il est précisé que le joint d'étanchéité interne 274 est de préférence réalisé dans un matériau élastomère.

Comme on peut l'apercevoir sur la figure 6, la paroi de logement de plaque 256 comporte un épaulement 287 s'étendant vers l'intérieur du logement de plaque 52. Lorsque la plaque d'étanchéité 50 est montée sur l'embase 12 de l'organe de manutention 8, le joint d'étanchéité interne 274 logé dans la rainure 272 et faisant saillie en dehors de celle-ci est en appui contre une surface interne 289 de l'épaulement 287, orientée de façon générale vers la portion inférieure

12b de l'embase 12. Par conséquent, cette configuration particulière assure le maintien de la plaque d'étanchéité 50 dans le logement de plaque 52. A titre d'exemple illustratif, la surface interne 289 de l'épaulement 287 peut être sensiblement perpendiculaire à l'axe longitudinal 26, ou encore inclinée de façon à s'écarter de cet axe 26 en s'éloignant de la portion inférieure 12b.

De plus, pour pouvoir effectuer le montage par clipsage de la plaque d'étanchéité 50, le joint d'étanchéité interne 274 est conçu de manière à pouvoir être comprimé entre la rainure 272 du chant interne 270, et une partie 291 de diamètre maximal de l'épaulement 287. De cette manière, une fois la partie de diamètre maximal 291 passée, le joint d'étanchéité interne 274 peut se décompresser partiellement afin d'épouser notamment la surface interne 289 de l'épaulement 287.

Plus particulièrement en référence aux figures 5 et 7, l'organe de manutention 8 est muni d'un réseau de canaux 284 permettant d'effectuer un contrôle d'étanchéité des moyens d'étanchéité 48, ce réseau de canaux 284 étant différent du réseau de canaux 84 décrit dans le premier mode de réalisation préféré. Néanmoins, le réseau de canaux 284 peut également être adapté, toujours de manière à autoriser une communication entre l'espace 98 et l'orifice d'accès 86, et/ou de façon à autoriser une communication entre chacun des trous de passage 44 et l'orifice d'accès 86, sans sortir du cadre de l'invention.

Le réseau de canaux 284 comprend tout d'abord le canal longitudinal 90 débouchant dans l'orifice d'accès 86, le canal radial 94 formé conjointement par la rainure 92 et le fond plat 34 de la paroi de logement d'embase 32, le canal longitudinal 96 s'étendant sensiblement parallèlement au canal 90 en direction de l'espace 98 entourant la partie principale 10, ainsi que le canal circonférentiel 100 formé conjointement par la rainure circonférentielle 102 et le fond plat 34 de la paroi de logement d'embase 32.

Par ailleurs, le réseau de canaux 284 comprend également une pluralité de canaux radiaux 293 communiquant avec le canal 90, les canaux radiaux 293 étant formés d'une part à l'aide de rainures radiales 295 pratiquées sur la portion inférieure 12b de l'embase 12, et d'autre part à l'aide du fond plat 34 de la paroi de logement d'embase 32.

Chacun des canaux radiaux 293 traverse un trou de passage 44, et s'étend jusqu'à la surface latérale 33 de la portion inférieure 12b de l'embase 12. Par ailleurs, il est également prévu un autre canal circonférentiel 297 communiquant avec chacun des canaux radiaux 293, le canal circonférentiel 297 étant conjointement formé à l'aide d'un usinage circonférentiel 299 pratiqué sur la portion inférieure 12b de l'embase 12, du fond plat 34 de la paroi de logement d'embase 32, et de la partie latérale 36 de la paroi de logement d'embase 32.

A l'aide du réseau de canaux 284 décrit ci-dessus, il est non seulement possible d'effectuer des contrôles d'étanchéité en raccordant des moyens de

contrôle d'étanchéité 104 à l'orifice d'accès 86, mais également de faciliter/réaliser les opérations de montage/démontage de la plaque d'étanchéité 50.

En effet, l'orifice d'accès 86 est également apte à recevoir des moyens de mise en pression/dépression (non représentés), susceptibles de générer, par l'intermédiaire du réseau de canaux 284, une pression/dépression à l'intérieur de l'espace 98. Il est précisé que ces moyens de mise en pression/dépression sont notamment extrêmement utiles lorsque l'opération de compression du joint d'étanchéité interne 274, entre l'épaulement 287 et la rainure 272, est difficile à réaliser par une simple action manuelle. De plus, le démontage de cette plaque 50 peut alors être effectué par une unique mise en pression de l'espace 98, sans nécessiter d'outillage spécifique supplémentaire, ni d'orifices de prise sur la surface extérieure 82 de la plaque d'étanchéité 50.

Enfin, notons que la solution d'assemblage par clipsage de la plaque d'étanchéité 50 permet de ne pas limiter la forme de cette dernière à celle d'une couronne. En effet, le montage par clipsage ne nécessite aucune forme particulière, contrairement à l'assemblage par vissage qui requiert des formes cylindriques de section circulaire. De cette façon, la plaque d'étanchéité 50 peut alors prendre la forme d'un cadre quelconque, muni de joints d'étanchéité externe et interne également en forme de cadre, cette possibilité se traduisant directement par un large choix de positionnement des vis de fixation 38 sur

l'embase 12, ainsi qu'un large choix dans la géométrie de cette embase.

Bien entendu, diverses modifications peuvent être apportées par l'homme du métier à
5 l'emballage 1 qui vient d'être décrit, uniquement à titre d'exemples non limitatifs.

REVENDICATIONS

1. Emballage (1) destiné au transport/
stockage de matières radioactives, comprenant un corps
d'emballage (2) et au moins un organe de manutention
5 (8) assemblé sur ledit corps d'emballage (2), chaque
organe de manutention (8) étant muni d'une partie
principale (10) susceptible de coopérer avec un
mécanisme de préhension et faisant saillie du corps
d'emballage, ainsi que d'une embase (12) solidaire de
10 la partie principale (10) et située dans un logement
d'embase (30) délimité par une paroi de logement
d'embase (32) prévue sur le corps d'emballage (2),
l'emballage comportant en outre, pour chaque organe de
manutention (8), d'une part une pluralité de vis de
15 fixation (38) réparties autour de la partie principale
(10) et assurant la fixation de l'embase (12) sur le
corps d'emballage (2), et d'autre part des moyens
d'étanchéité (48) interposés entre l'embase (12) de
l'organe de manutention et le corps d'emballage (2),
20 caractérisé en ce que pour chaque organe de manutention
(8), les moyens d'étanchéité (48) comprennent une
plaque d'étanchéité (50) située dans un logement de
plaque (52) délimité conjointement par une paroi de
logement de plaque (56,256) prévue sur l'embase (12) de
25 l'organe de manutention (8) et par une portion (58) de
la paroi de logement d'embase (32), ladite plaque
d'étanchéité (50) étant montée de façon amovible dans
le logement de plaque (52) de manière à entourer la
partie principale (10) dudit organe de manutention et à
30 recouvrir chaque vis de fixation (38), lesdits moyens
d'étanchéité (48) comportant en outre un joint

d'étanchéité externe (66) interposé entre une paroi périphérique externe (60) de ladite plaque d'étanchéité et la portion (58) de la paroi de logement d'embase (32) délimitant partiellement le logement de plaque (52), ainsi qu'un joint d'étanchéité interne (74;274) interposé entre une paroi périphérique interne (68,268) de ladite plaque d'étanchéité et la paroi de logement de plaque (56,256).

2. Emballage (1) selon la revendication 1, caractérisé en ce que la paroi périphérique externe (60) de la plaque d'étanchéité comporte un chant externe (62) en contact avec le joint d'étanchéité externe (66), et en ce que la paroi périphérique interne (68,268) de la plaque d'étanchéité comporte un chant interne (70,270) en contact avec le joint d'étanchéité interne (74,274).

3. Emballage (1) selon la revendication 2, caractérisé en ce que le chant externe (62) dispose d'une rainure externe (64) s'étendant tout le long dudit chant externe (62) et à l'intérieur de laquelle est logé le joint d'étanchéité externe (66), et en ce que le chant interne (70,270) dispose d'une rainure interne (72,272) s'étendant tout le long dudit chant interne (70,270) et à l'intérieur de laquelle est logé le joint d'étanchéité interne (74,274).

4. Emballage (1) selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que chaque organe de manutention (8) est muni d'un réseau de canaux (84,284) permettant d'effectuer un contrôle d'étanchéité des moyens d'étanchéité (48), le réseau de canaux (84,284) communiquant avec au moins un orifice

d'accès (86) prévu dans la partie principale (10) de l'organe de manutention (8) de manière à déboucher sur l'extérieur de ladite partie principale (10), chaque orifice d'accès (86) étant obturé à l'aide d'un bouchon amovible (88).

5 5. Emballage (1) selon la revendication 4, caractérisé en ce que pour chaque organe de manutention (8), la plaque d'étanchéité (50) dispose d'une surface intérieure (83) délimitant partiellement un espace (98) entourant la partie principale (10) de l'organe de manutention (8) et étant en partie comblé par les têtes (42) des vis de fixation (38), le réseau de canaux (84,284) étant agencé de façon à autoriser une communication entre ledit espace (98) et au moins un orifice d'accès (86).

 6. Emballage (1) selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que pour chaque organe de manutention (8), la plaque d'étanchéité (50) a la forme d'une couronne, et en ce que les joints d'étanchéité externe et interne (66,74,274) ont chacun la forme d'un joint annulaire.

 7. Emballage (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que pour chaque organe de manutention (8), la plaque d'étanchéité (50) a la forme d'un cadre, et en ce que les joints d'étanchéité externe et interne ont également chacun la forme d'un cadre.

 8. Emballage (1) selon la revendication 6, caractérisé en ce que pour chaque organe de manutention (8), la plaque d'étanchéité (50) est montée de façon vissée dans le logement de plaque (52).

9. Emballage (1) selon la revendication 2 et la revendication 8 combinées, caractérisé en ce que le chant interne (70) de la plaque d'étanchéité (50) et la paroi de logement de plaque (56) prévue sur l'embase (12) de l'organe de manutention (8), disposent chacun d'une portion filetée (76,78) coopérant entre elles.

10. Emballage (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que pour chaque organe de manutention (8), la plaque d'étanchéité (50) est montée de façon clipsée dans le logement de plaque (52).

11. Emballage (1) selon la revendication 3 et la revendication 10 combinées, caractérisé en ce que pour chaque organe de manutention (8), la paroi de logement de plaque (256) prévue sur l'embase (12) de l'organe de manutention (8) comporte un épaulement (287), le joint d'étanchéité interne (274) logé dans la rainure (272) du chant interne (270) de la plaque d'étanchéité étant en appui contre une surface interne (289) dudit épaulement afin d'assurer le maintien de ladite plaque d'étanchéité (50) dans le logement de plaque (52), le joint d'étanchéité interne (274) étant apte à être comprimé entre la rainure (272) du chant interne (270) et une partie (291) de diamètre maximal de l'épaulement (287), afin d'autoriser le montage/démontage de ladite plaque d'étanchéité (50).

12. Emballage (1) selon la revendication 5 et la revendication 11 combinées, caractérisé en ce qu'au moins un orifice d'accès (86) prévu dans la partie principale (10) de l'organe de manutention (8) est apte à recevoir des moyens de mise en pression/

dépression susceptibles de générer, par l'intermédiaire du réseau de canaux (284), une pression/dépression à l'intérieur de l'espace (98) partiellement délimité par la surface intérieure (83) de la plaque d'étanchéité (50) et entourant la partie principale (10) de l'organe de manutention (8), afin de provoquer un montage/démontage de ladite plaque d'étanchéité (50).

13. Emballage (1) selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que pour chaque organe de manutention (8), la plaque d'étanchéité (50) est réalisée en acier inoxydable.

14. Emballage (1) selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que pour chaque organe de manutention (8), les joints d'étanchéité externe et interne (66,74,274) sont chacun réalisé dans un matériau élastomère.

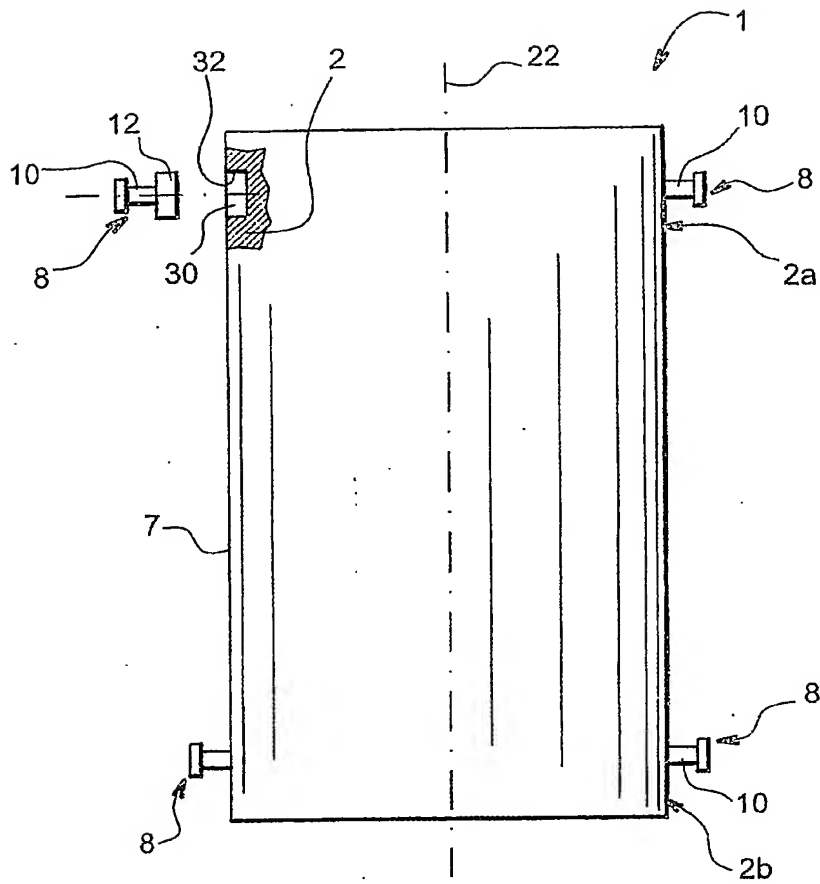
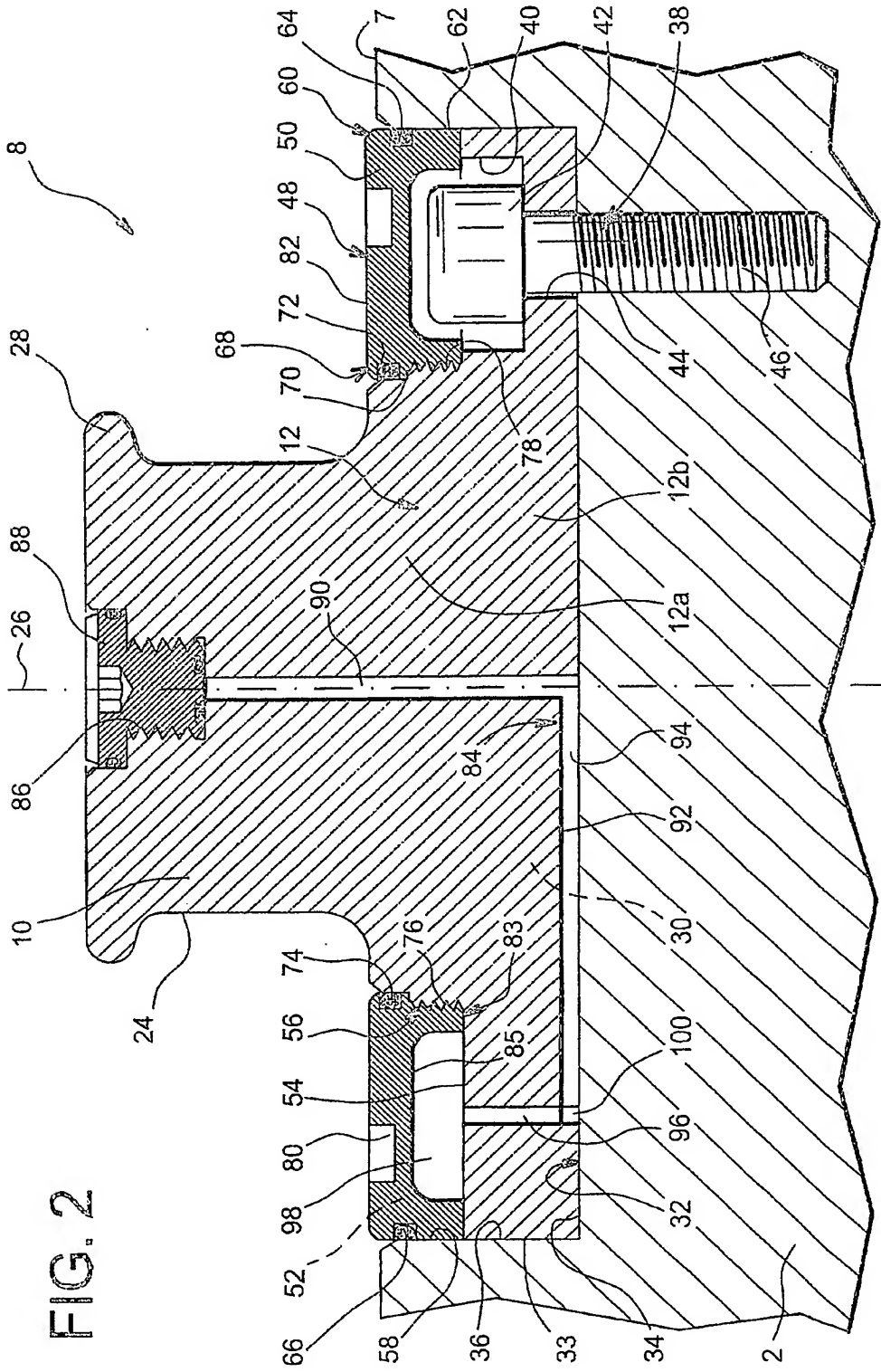


FIG. 1

2 / 5



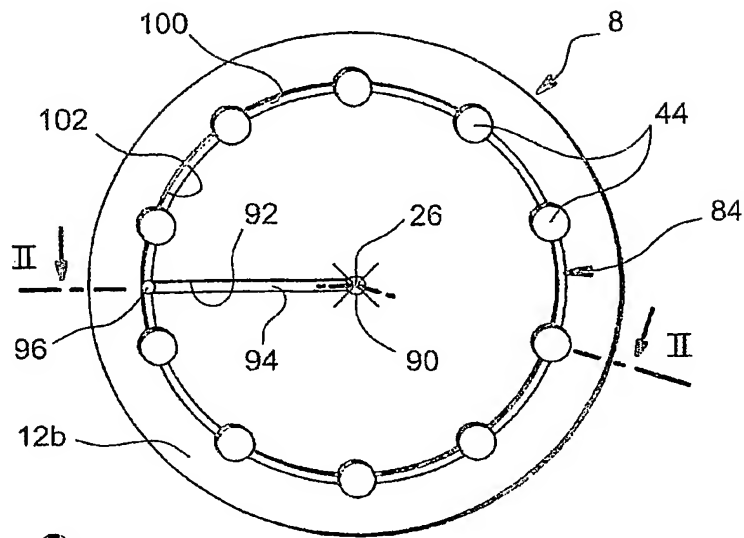


FIG. 3

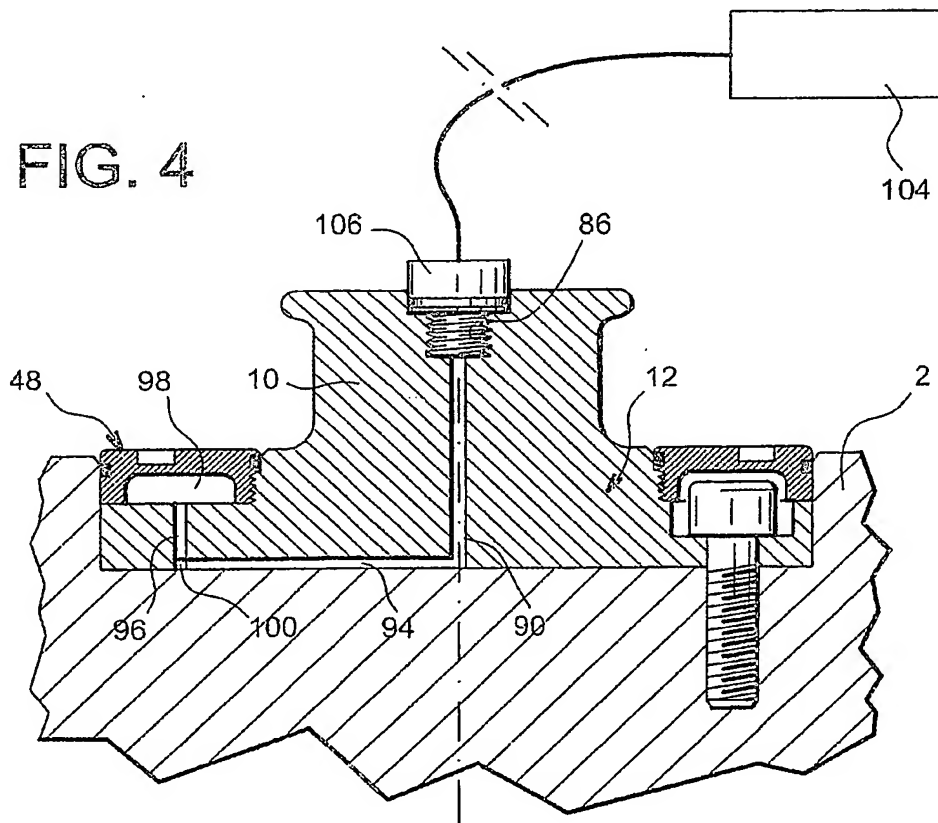


FIG. 4

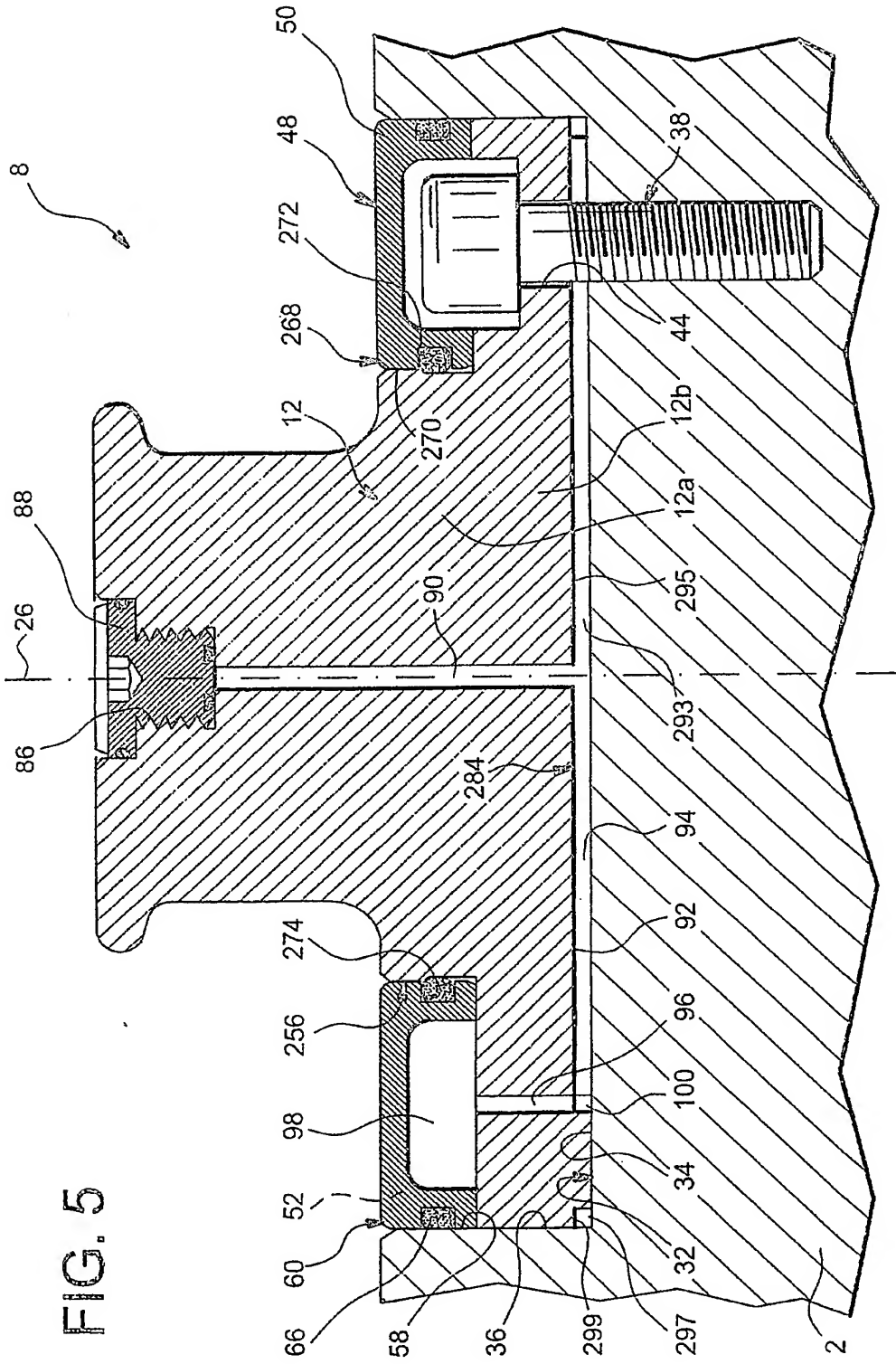


FIG. 5

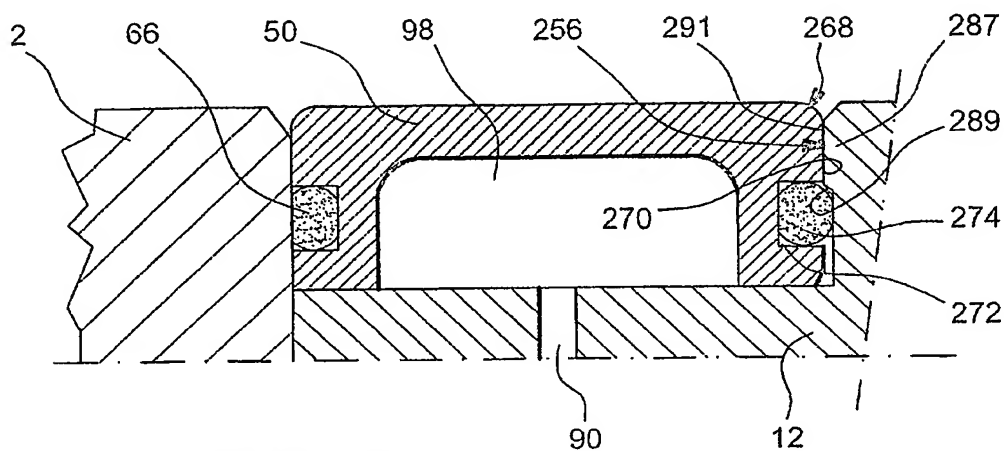


FIG. 6

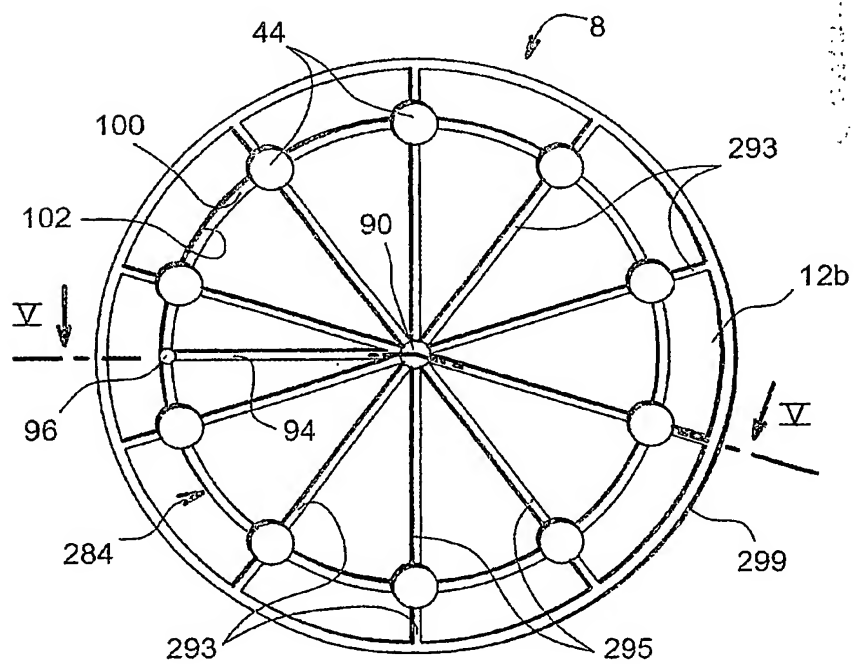


FIG. 7

reçue le 10/06/03



DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11235*03

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1../1..



(À fournir dans le cas où les demandeurs et les inventeurs ne sont pas les mêmes personnes)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

00 113 5 97 / 270501

Vos références pour ce dossier (facultatif)		B 14242 AP
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		0216645
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)		
EMBALLAGE DESTINE AU TRANSPORT/STOCKAGE DE MATIERES RADIOACTIVES		
LE(S) DEMANDEUR(S) :		
COGEMA LOGISTICS 1, rue des Hérons 78182 MONTIGNY LE BRETONNEUX FRANCE		
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :		
<input checked="" type="checkbox"/>	Nom	BERSEGOL
	Prénoms	Jean-Pierre
Adresse	Rue	5, rue des Azalées
	Code postal et ville	19 5 2 7 0 LUZARCHES FRANCE
Société d'appartenance (facultatif)		
<input checked="" type="checkbox"/>	Nom	ALAURENT
	Prénoms	Benoît
Adresse	Rue	Place du Tilleuil
	Code postal et ville	13 0 3 3 0 SAINT PONS-LA-CALM FRANCE
Société d'appartenance (facultatif)		
<input checked="" type="checkbox"/>	Nom	CHIOCCA
	Prénoms	René
Adresse	Rue	33, rue des Lilas
	Code postal et ville	17 5 0 1 9 PARIS FRANCE
Société d'appartenance (facultatif)		
S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez plusieurs formulaires. Indiquez en haut à droite le N° de la page suivi du nombre de pages.		
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		
Paris, le 24 décembre 2002		
G. BRYKMAN		

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire.
Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☒ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.